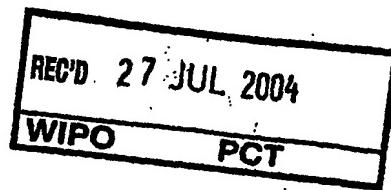


PCT/IB 04 10/1991
Mod. C.E. - 1



Ministero delle Attività Produttive

Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la Competitività

Ufficio Italiano Brevetti e Marchi

Ufficio G2



Autenticazione di copia di documenti relativi alla domanda di brevetto per:
Invenzione Industriale N. MI2003 A 001317 del 27.06.2003

Si dichiara che l'unità copia è conforme ai documenti originali depositati con la domanda di brevetto sopra specificata, i cui dati risultano dall'accluso processo verbale di deposito.

PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

Roma, 15 LUG. 2004

IL FUNZIONARIO

Donna Paola DI CINTIO

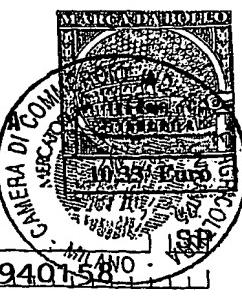
BEST AVAILABLE COPY

AL MINISTERO DELLE ATTIVITÀ PRODUTTIVE

UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI - ROMA

DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE, DEPOSITO RISERVE, ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO

MODULO



A. RICHIEDENTE (I)

1) Denominazione GAMMA CROMA S.p.A.Residenza Milanocodice 08349940158

2) Denominazione _____

Residenza _____

codice _____

B. RAPPRESENTANTE DEL RICHIEDENTE PRESSO L'U.I.B.M.

cognome nome Dr. Gabriele GISLON (513BM) e altri cod. fiscale 111111111111111111denominazione studio di appartenenza MARIETTI, GISLON e TRUPIANO S.r.l.via Larga n. 16 città Milano cap 20122 (prov) MIC. DOMICILIO ELETTIVO destinatario //via // n. // città // cap // (prov) //

D. TITOLO

classe proposta (sez/cl/scl) // gruppo/sottogruppo /////Procedimento per la produzione di rossetti e gloss colati multicoloreANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO: SI NO

E. INVENTORI DESIGNATI

cognome nome

1) LANCOROTTI, RenatoSE ISTANZA: DATA 11/11/11Nº PROTOCOLLO 1111111111111111112) GANDINI, Luigi

cognome nome

3)

4)

F. PRIORITÀ

nazione o organizzazione

tipo di priorità

numero di domanda

data di deposito

allegato
S/R

SCIOLGIMENTO RISERVE

Data 11/11/11 Nº Protocollo 1111111111111111111) // // // // // // // //2) // // // // // // // //G. CENTRO ABILITATO DI RACCOLTA COLTURE DI MICRORGANISMI, denominazione //

H. ANNOTAZIONI SPECIALI

//

10,33 Euro

DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

N. es.

Doc. 1) 1 PROV n. pag. 108

riassunto con disegno principale, descrizione e rivendicazioni (obbligatorio 1 esemplare)

Doc. 2) 1 XPROV n. tav. 104

disegno (obbligatorio se citato in descrizione, 1 esemplare)

Doc. 3) 1 RISXXXXXX XXXXXXXX XXXXXXXX Dich. Sost.Doc. 4) 1 RIS

designazione inventore

Doc. 5) 1 RIS

documenti di priorità con traduzione in italiano

Doc. 6) 1 RIS

autorizzazione o atto di cessione

Doc. 7) 1

nominativo completo del richiedente

8) attestati di versamento, totale Euro Centoottantotto/50

obbligatorio

COMPILATO IL 25/06/2003

FIRMA DEL(I) RICHIEDENTE(I)

Dr. Gabriele GISLONCONTINUA SI/NO NODEL PRESENTE ATTO SI RICHIEDE COPIA AUTENTICA SI/NO LSICAMERA DI COMMERCIO IND. ART. E AGR. DI MILANOMILANOcodice 155VERBALE DI DEPOSITO NUMERO DI DOMANDA MI2003A 001317

Reg. A.

L'anno DUEMILATRE, il giorno VENTISETTE, del mese di GIUGNOIl(I) richiedente(I) sopraindicato(I) ha(hanno) presentato a me sottoscritto la presente domanda, corredata da IND. ART. E AGRICOLTURA, 100 fogli aggiuntivi per la concessione del brevetto sopriportato.

I. ANNOTAZIONI VARIE DELL'UFFICIALE ROGANTE

AL DEPOSITANTE

ALL'UFFICIALE ROGANTE



RIASSUNTO INVENZIONE CON DISEGNO PRINCIPALE, DESCRIZIONE E RIVENDICAZIONE

NUMERO DOMANDA MI2003A 001317

REG. A

27/06/2003

NUMERO BREVETTO

DATA DI DEPOSITO

DATA DI RILASCIO

27/06/2003

D. TITOLO

Procedimento per la produzione di rossetti e gloss colati multicolore

L. RIASSUNTO

Rossetti e gloss colorati di tipo colato e piano, vengono prodotti secondo un metodo che comprende le fasi di: colare un primo ed un secondo materiale con colori differenti in maschere di collaggio differenti; fustellare almeno una porzione di tali materiali; rimuovere le porzioni fustellate dalle rispettive maschere di collaggio; e depositarle in un contenitore di confezionamento, le sagome delle porzioni del primo e del secondo materiale essendo complementari tra loro per coprire sostanzialmente tutta la parte di interesse del contenitore di confezionamento.



M. DISEGNO

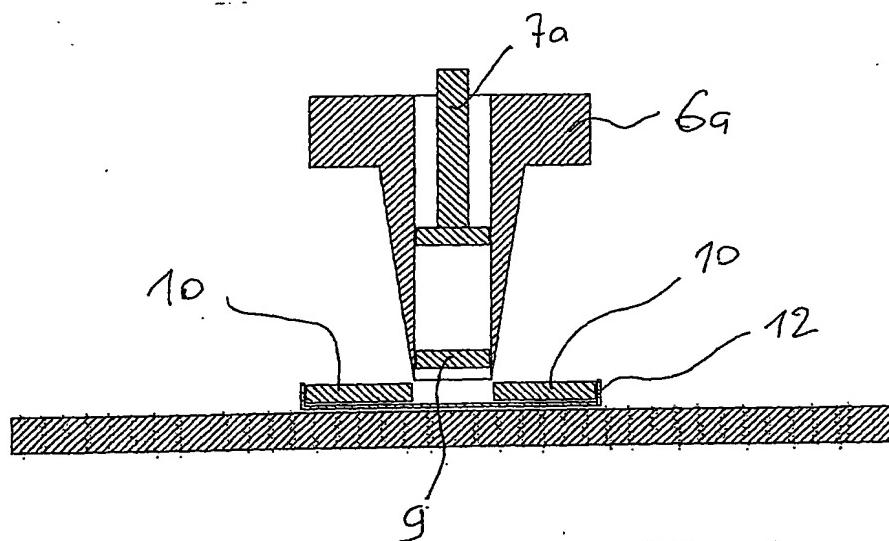
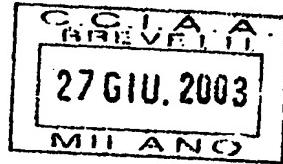


Fig. 6

(Signature)
Dr. G. Gison (No. Iscr. 513)



Descrizione dell'invenzione che ha per titolo

**"PROCEDIMENTO PER LA PRODUZIONE DI ROSSETTI E GLOSS COLATI
MULTICOLORE"**

a nome: GAMMA CROMA S.p.A., di nazionalità italiana,
con sede in: Milano

Inventori: ANCOROTTI, Renato e GANDINI, Luigi

La presente invenzione concerne una procedimento per la produzione di rossetti e gloss multicolore. Più in particolare, l'invenzione concerne un procedimento ed un dispositivo per la produzione di rossetti e gloss multicolore del tipo cosiddetto colato, alloggiati in un contenitore e provvisti di porzioni aventi sagome e colori differenti.

Rossetti e gloss differiscono sostanzialmente per il fatto che i rossetti hanno maggiore azione coprente rispetto ai gloss. Oltre alla confezione a "bastoncino" (stick) rossetti e gloss sono reperibili in forma piana, cosiddetti "colati", e sono applicati alle labbra con appositi attrezzi quali applicatori floccati e simili.

Sono presenti in commercio rossetti e gloss, del tipo colato, composti da due o più porzioni aventi colori differenti; in genere si ha un primo colore di sfondo che riempie il contenitore tranne che per una o più porzioni con colori diversi. Queste porzioni diversamente colorate sono in genere sagomate per dare una maggiore attrattiva al prodotto.

Questo tipo di prodotto presenta però lo svantaggio che le porzioni diversamente colorate hanno livello irregolare e diverso da quello della porzione di sfondo: sono concave nella parte centrale e spesso presentano bordo rialzato ed irregolare nella parte periferica, a contatto con la porzione di sfondo.

Scopo della presente invenzione è quello di risolvere il problema sopra citato e fornire rossetti e gloss in cui porzioni differenti hanno livello uniforme al loro interno ed eventualmente tra porzioni diverse.

Tale scopo viene raggiunto per mezzo della presente invenzione che concerne un metodo per la produzione di rossetti e gloss colorati di tipo colato, caratterizzato dal fatto di comprendere le seguenti fasi:

colare un primo materiale avente un primo colore in una prima maschera di collaggio e colare almeno un secondo materiale avente un secondo colore in una seconda maschera di collaggio;

fustellare almeno una porzione del detto primo materiale;

fustellare almeno una porzione del detto almeno un secondo materiale;

rimuovere detta almeno una porzione di detto primo materiale e detta almeno una porzione di detto secondo materiale dalle rispettive maschere di collaggio;

depositare dette porzioni del primo e dell'almeno un secondo materiale in un contenitore di confezionamento, le sagome delle dette porzioni del primo e dell'almeno un secondo materiale essendo complementari tra loro per coprire sostanzialmente tutta la parte di interesse in detto contenitore di confezionamento.

Secondo una realizzazione preferenziale, il metodo prevede di fustellare e rimuovere dal primo materiale una porzione avente sagoma corrispondente ad una porzione non rimossa dalla detta maschera di collaggio del secondo materiale, e così via per eventuali ulteriori porzioni non rimosse. Si otterrà in questo modo una porzione di sfondo formata dalle porzioni di secondo colore, con una pluralità di porzioni colorate alloggiate nelle porzioni mancanti in detto sfondo.

Secondo una realizzazione alternativa, il metodo prevede di disporre

affiancate nel citato contenitore di confezionamento le porzioni di materiali fustellate e rimosse dalle maschere di colaggio. Si otterrà in questo modo una configurazione del prodotto finale in cui non è presente un colore di sfondo ma sono presenti più porzioni diverse una di fianco all'altra.

E' un ulteriore oggetto dell'invenzione un rossetto o gloss multicolore come ottenibile con un procedimento secondo quanto sopra descritto, caratterizzato dal fatto che ogni porzione di materiale ha spessore uniforme.

Preferibilmente si impedisce lo stesso spessore a tutte le porzioni di materiale presenti, così da avere uno spessore uniforme all'interno di ogni porzione e per tutto il prodotto finale multicolore.

La presente invenzione presenta numerosi vantaggi rispetto alla tecnica precedentemente nota in quanto, oltre a fornire un prodotto esteticamente migliore, riduce i costi di produzione grazie alla sostanziale assenza di scarti di produzione ed alla riduzione dei tempi di lavorazione.

L'invenzione verrà ora descritta più in dettaglio con riferimento ai disegni acclusi a titolo illustrativo e non limitativo, dove:

- le figure 1-6 sono viste schematiche in sezione delle fasi di produzione di rossetti e gloss secondo l'invenzione; e
- le figure 7 e 8 sono viste schematiche e prospettiche del prodotto ottenuto secondo l'invenzione.

Il procedimento secondo la presente invenzione prevede in buona sostanza di fustellare porzioni di materiale per rossetto o gloss complementari tra loro e di disporle in un contenitore di confezionamento in cui occupano tutto l'area di interesse dello stesso.

Con materiale per rossetto o gloss si intende definire uno dei materiali noti e

Dr. G. Gislen (No. Iscr. 513)



comunemente usati per tali prodotti.

Con contenitore di confezionamento si intende designare un contenitore quale ad esempio trusse, fondello o vassoio, che può essere quello finale o preferibilmente, essere a sua volta inserito in un contenitore finale, di vendita.

Con il termine area di interesse del contenitore di confezionamento si vuole intendere tutta l'area che deve essere coperta dalle porzioni di materiale, vale a dire che le porzioni di materiale coprono tale area (in genere tutto il contenitore) senza lasciare spazi sostanziali, ovvero soluzioni di continuità, tra una porzione fustellata e l'altra.

Con riferimento alle figure 1a ed 1b, il procedimento prevede inizialmente di colare da un dosatore 2a in una maschera di collaggio 3a un prodotto 1 avente un primo colore. La maschera 3a appoggia su di un fondo 4 in silicone od analogo materiale con ridotta aderenza ed in grado di sopportare una operazione di fustellatura.

Analogamente, un secondo materiale 5 avente un secondo colore viene colato dal dosatore 2b in una maschera di collaggio 3b appoggiata sul citato fondo di appoggio 4 analogo a quello mostrato in fig. 1a. I prodotti colati formano strati che vengono lasciati raffreddare e solidificare (figg. 2a e 2b).

La fase successiva è mostrata nelle figure 3a e 3b e prevede di fustellare almeno una porzione dello strato di materiale 1 ed almeno una porzione dello strato di materiale 5. Nella realizzazione illustrata si fustellano una porzione 9 dello strato del primo materiale 1 ed una porzione anulare 10 dello strato del secondo materiale 5 mediante rispettive fustelle 6a e 6b. Tali fustelle sono di tipo noto nella tecnica della produzione e lavorazione di prodotti cosmetici e sono dotate di una o più camere di fustellatura 11a ed 11b che si prolungano verso l'alto e formano

camicie di alloggiamento per corrispondenti pistoncini 7a e 7b. I pistoncini 7a e 7b sono mobili per creare una depressione quando si muovono verso l'alto nel senso della freccia in fig. 3a e 3b, ed una pressione quando invece si muovono verso il basso, in senso contrario a detta freccia.

Infatti, dopo la fustellatura i pistoncini vengono portati verso l'alto di un tratto sufficiente a sollevare nelle camicie 11a ed 11b e distaccare le porzioni 10 ed 11 (cf fig. 3a e 3b) dal restante strato di primo materiale 1 e secondo materiale 5.

A questo punto le porzioni prelevate 9 e 10 vengono rimosse dagli strati 1 e 5 (figg. 4a e 4b) e deposte (figg. 5 e 6) in un contenitore di confezionamento 12 traslando i pistoncini 7a e 7b verso il basso. Come visibile nelle figure 5 e 6, vengono prima deposte le porzioni più esterne 10 e successivamente la porzione più interna 9. Le sagome e le aree delle porzioni 9 e 10 sono complementari e tali da coprire tutta l'area del contenitore 12.

La fig. 7 mostra una vista del risultato finale dopo deposizione delle porzioni 9 e 10 nel contenitore di confezionamento 12.

La fig. 8 mostra una realizzazione in cui le porzioni fustellate 13-16 sono deposte affiancate ma non inserite una nell'altra come nella realizzazione di fig. 7. Sono ovviamente possibili vari tipi di sagome così come è possibile avere più porzioni 9 inserite nella porzione di sfondo 10; inoltre è possibile abbinare materiali diversi, vale a dire avere una porzione di materiale per gloss ed una o più di materiale per rossetto.

Preferibilmente le porzioni 9 e 10 ovvero 13-16 hanno tutte sostanzialmente lo stesso spessore e quindi il prodotto finale ha spessore uniforme in tutto il contenitore, ma è possibile avere porzioni con spessori diversi, fermo restando che lo spessore di ogni porzione è uniforme.


Dr. G. Gislon (No. Iscr. 513)

RIVENDICAZIONI

1. Metodo per la produzione di rossetti e gloss colorati di tipo colato, caratterizzato dal fatto di comprendere le seguenti fasi:

colare un primo materiale avente un primo colore in una prima maschera di collaggio e colare almeno un secondo materiale avente un secondo colore in una seconda maschera di collaggio;

fustellare almeno una porzione del detto primo materiale;

fustellare almeno una porzione del detto almeno un secondo materiale;

rimuovere detta almeno una porzione di detto primo materiale e detta almeno una porzione di detto secondo materiale dalle rispettive maschere di collaggio;

depositare dette porzioni del primo e dell'almeno un secondo materiale in un contenitore di confezionamento, le sagome delle dette porzioni del primo e dell'almeno un secondo materiale essendo complementari tra loro per coprire sostanzialmente tutta la parte di interesse in detto contenitore di confezionamento.

2. Metodo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto di fustellare e rimuovere da detto primo materiale una porzione avente sagoma corrispondente ad una porzione non rimossa dalla detta maschera di collaggio del secondo materiale.
3. Metodo secondo la rivendicazione 2, caratterizzato dal fatto di fustellare e rimuovere da una pluralità di materiali una pluralità di sagome corrispondenti ad una pluralità di porzioni fustellate ma non rimosse dalla detta maschera di collaggio di detto secondo materiale.

G. Gison
Dr. G. Gison (No. Iscr. 513)

4. Metodo secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto di disporre affiancate nel citato contenitore di confezionamento le dette porzioni di materiali fustellate e rimosse dalle dette maschere di collaggio.
5. Metodo secondo una delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto di impartire lo stesso spessore ai detti primo ed almeno un secondo materiale.
6. Rossetto o gloss multicolore come ottenibile con un procedimento secondo una delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che ogni porzione di materiale ha spessore uniforme.
7. Rossetto o gloss multicolore secondo la rivendicazione 6, caratterizzato dal fatto che lo spessore di tutte le porzioni di materiale nel contenitore di confezionamento è sostanzialmente lo stesso.

C. Gison
Dr. G. Gison (No. Iscr. 513)



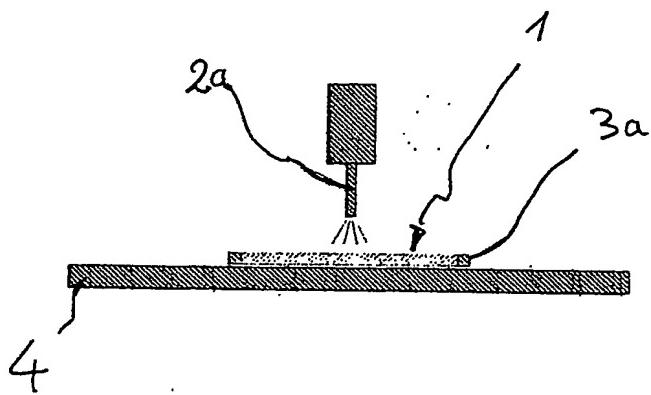


Fig. 1a

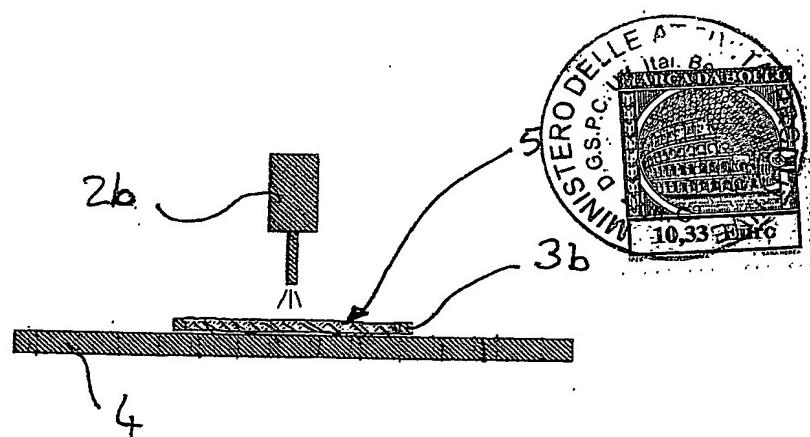


Fig. 1b

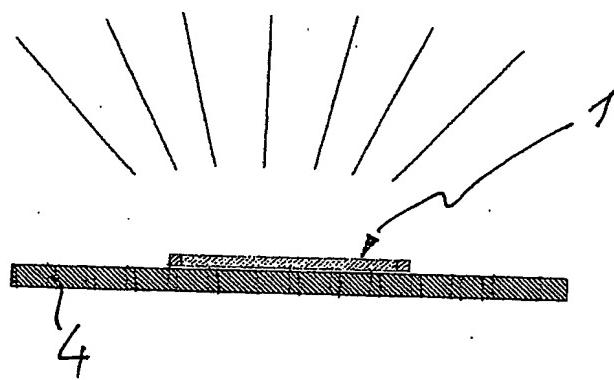


Fig. 2a

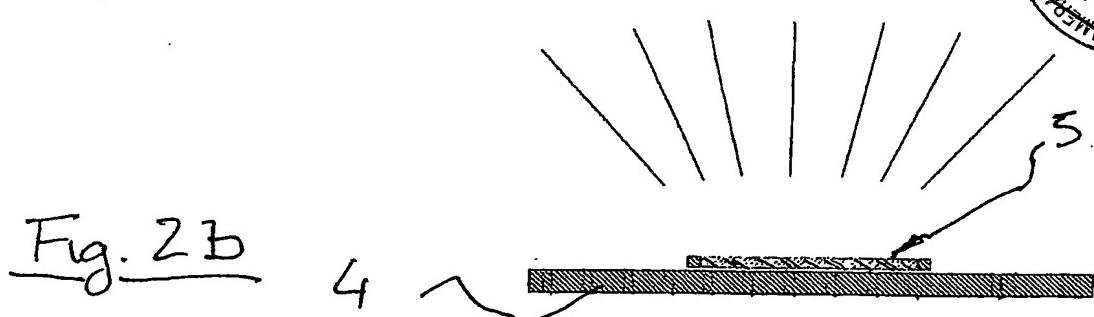


Fig. 2b

M 2003 A 001317

Dr. G. Gislon (No. Iscr. 513)

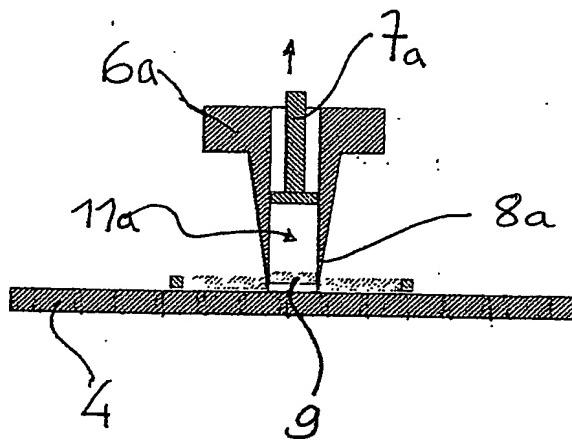


Fig. 3a

Fig. 3b

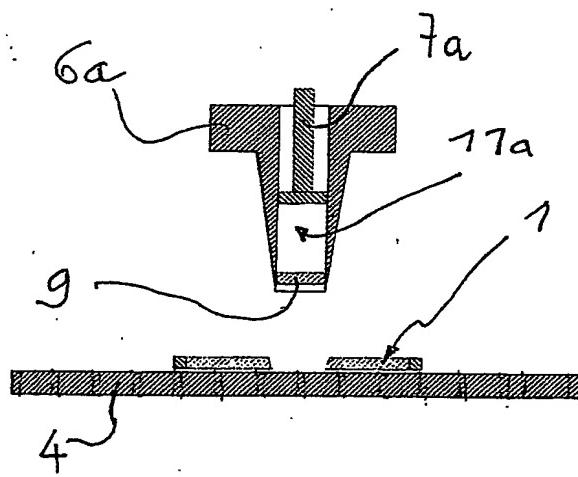
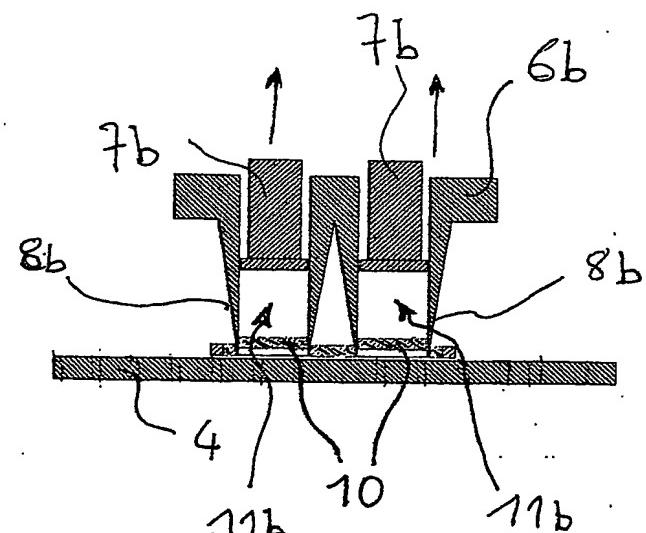
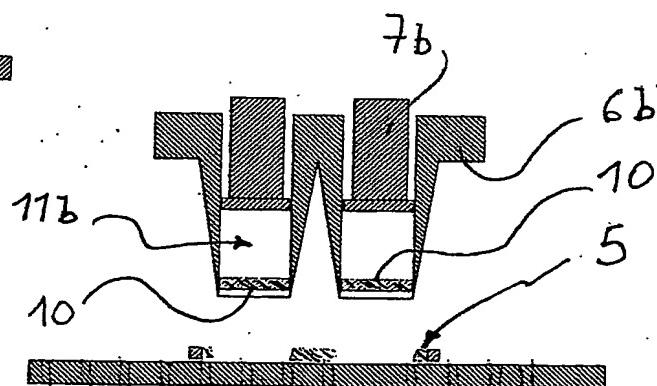


Fig. 4a

Fig. 4b



20031001317



Dr. G. Gislon (No. Iscr. 513)

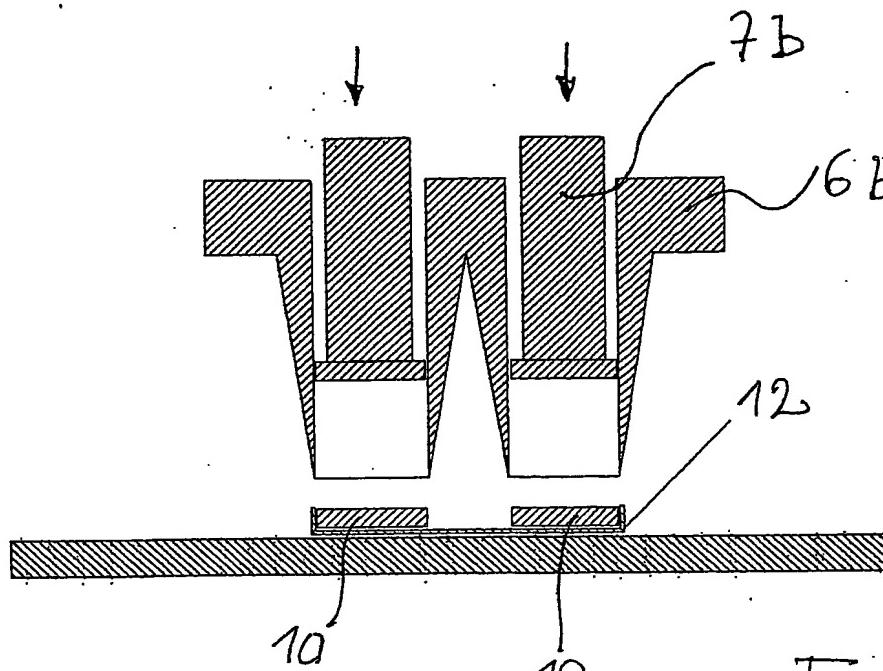


Fig. 5

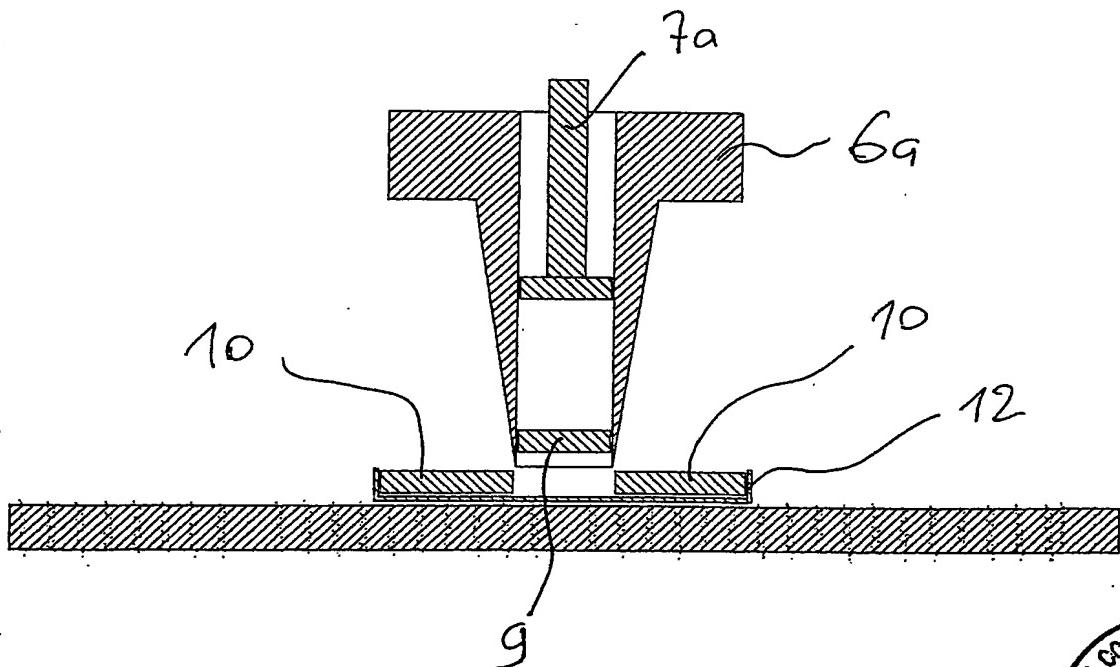


Fig. 6

■ 2003A001317

Dr. G. Gislon (No. Iscr. 513)



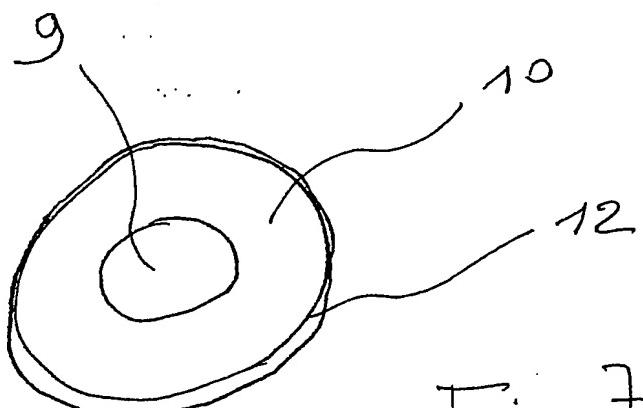


Fig. 7

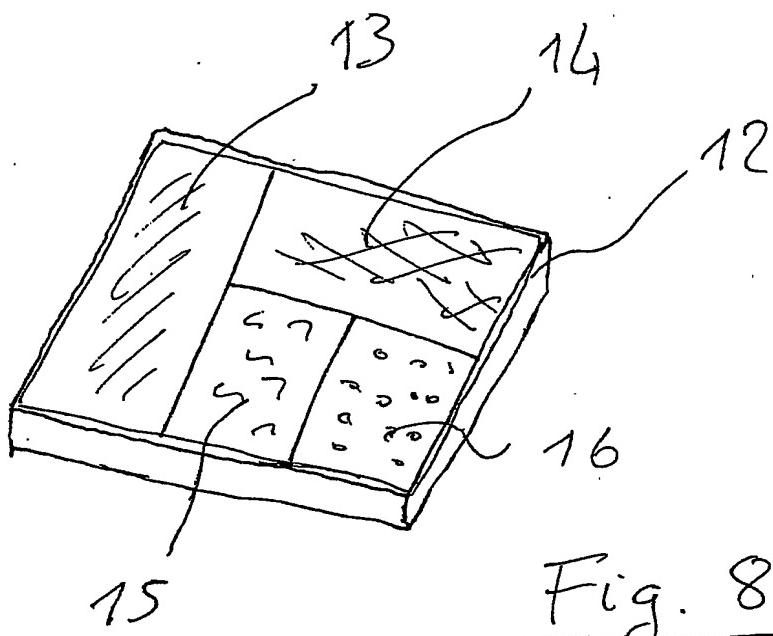


Fig. 8

2003A001317



Dr. G. Gislon (No. Iscr. 513)

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.